

7

GLI SPECIALI DI TECNOLOGIE MECCANICHE

STAMPI



INTERVISTA A WALTER FONTANA **INDAGINE** UN COMPARTO SEMPRE
VIVACE **INCHIESTA** UN SETTORE STRATEGICO **LA PAROLA ALLE AZIENDE**

DBInformation SPA - Allegato Redazionale - Tecnologie Meccaniche - Sistemi per Produrre - n. 4/2017 Aprile



HEIDENHAIN
www.heidenhain.it

SOLUZIONI ESCLUSIVE PER GLI STAMPISTI

NEL SETTORE DELLA COSTRUZIONE DEGLI STAMPI, SPECIE IN QUELLI A ELEVATA TECNOLOGIA, REMA CONTROL SI PROPONE COME SCELTA PRIVILEGIATA GRAZIE A UNA FORZA PROPOSITIVA DI MACCHINE FORTEMENTE PERSONALIZZABILI IN GRADO DI RISPONDERE IN MODO EFFICIENTE A QUALSIASI ESIGENZA DELLO STAMPISTA.

di **Claudio Tacchella**

Il settore della costruzione degli stampi è talmente vasto, affascinante, complesso e variegato negli oggetti generati che, senza smentite, può essere definito come un vero e proprio universo di applicazioni. I prodotti creati per stampaggio ci circondano quotidianamente e, a volte, come consumatori o fruitori finali, non poniamo attenzione; altre volte ci attirano e siamo più attenti e critici. Dagli oggetti più comuni come i contenitori plastici "usa e getta" dell'alimentare, fino ai particolari di design con geometrie e funzioni complesse del mondo dell'Hi-tech, dell'industria del bianco, calzaturiero, automotive e motociclo fino all'aerospazio con prodotti di raffinata esecuzione, altissima precisione e qualità, generati con materiali speciali e loro leghe. In questo universo di applicazioni, tra i costruttori di centri di lavoro verticali



La tavola rotobasculante consente lavorazioni di grande precisione su stampi da creare in una unica presa pezzo

a montante mobile, Rema Control si propone con soluzioni esclusive grazie ad una ampia gamma di macchine progettate modularmente per permettere un livello di customizzazione talmente elevato da portare alla creazione anche impianti non presenti a catalogo ma che si sviluppano su una piattaforma progettuale consolidata nel tempo. Infatti, Leonard, Newton, Newton Big, Raffaello e Galileo sono solo alcune delle linee di macchine a catalogo mirate a offrire al cliente qualità e un ritorno dell'investimento in tempi brevi.

"Produrre stampi, - interviste Claudio Gamba, presidente di Rema Control -, sappiamo perfettamente che non è un facile mestiere. Il lavoro dello stampista richiede grande professionalità, capacità creativa, dedizione e soprattutto essere dotati di mezzi produttivi tecnologicamente adeguati a soddisfare una richiesta con margini di contribuzione sempre più ristretti. Se questo principio è importante per gli utilizzatori finali quali gli stampisti, a maggior ragione lo è per chi le macchine le produce come noi. Le continue innovazioni tecnologiche sui nostri prodotti assicurano alle aziende utilizzatrici un vantaggio reale e concreto".

E' così che l'innovazione diventa a tutti gli effetti "utile" e a dimostrarlo sono le numerose forniture "chiavi in mano" per importanti aziende dei vari settori di riferimento.

Personalizzazioni per ogni esigenza

In generale, i centri di lavoro sono caratterizzati da una struttura a montante mobile molto apprezzata per compattezza, massima attenzione all'ergonomia e semplice conduzione della macchina da parte degli operatori. Sono presenti importanti accorgimenti in termini di sicurezza, impiantistica, salvaguardia dell'ambiente e con consumi energetici molto contenuti. La loro ideazione prevede configurazioni a prevalenza termosimmetrica



Particolare di uno stampo ad alta tecnologia destinato al settore automotive realizzato con Leonard Big in 5 assi in continuo



Newton Big NBT3, unisce in una sola macchina entrambe le tecnologie dei 3 e 5 assi continui, fruibili in due zone distinte e separate



REMA CONTROL SRL

Via del Carroccio, 102 - 24040 Stezzano (BG)
Tel. +39 035 592002 - Fax +39 035 592382
marketing@remacontrol.it - www.remacontrol.it

La gamma Raffaello R5A, opera con 5 assi in continuo e simultaneamente per lavorazioni di grande precisione



GAMMA COMPLETA E PERSONALIZZABILE

Rema Control di Stezzano (BG), fondata nel 1987 come Società di service e retrofitting per il settore delle macchine utensili, dopo alcuni anni di esperienza ha iniziato a progettare e produrre propri centri di lavoro verticali e orizzontali a montante mobile, perfezionandosi sempre di più e consolidando qualità, precisione e affidabilità. Raffaello, Leonard, Newton, Newton Big, Galileo e Deber sono le linee di prodotti costantemente aggiornati alle attuali tecnologie impiegabili e si caratterizzano per la loro grande componibilità e personalizzazione in base alle specifiche esigenze del cliente, dando vita a soluzioni uniche nel loro genere. Rema Control, si distingue per competenza tecnica sia nella fase di ingegneria di vendita che in quella di installazione e avviamento produttivo presso l'utilizzatore finale.

con strutture progettate a CAD e certificabili FEM. Ogni centro di lavoro è dotato di magazzino utensili integrato a bordo macchina e separato dalla zona di lavoro. La capacità varia fino a 75 postazioni con selezione random in tempo mascherato per permettere il cambio utensile in pochi secondi. Concorrono inoltre, una impressionante varietà di scelte possibili sulla testa operatrice che può essere fissa, orientabile in asse B continuo a +/- 92° o dotata di testa tiltante a doppio asse CN ovvero asse C +/- 190° e asse A +/- 115°. Attacchi utensili ISO 40 (HSK 63) o ISO 50 (HSK 100),

potenze fino a 40 kW, velocità fino a 42.000 giri/min per coppie oltre i 380 Nm. Per la lavorazione di stampi è inoltre fondamentale che la macchina sia fornita di un CNC evoluto per "scoprire" le forme più complesse. L'intelligenza è garantita in questi casi con l'adozione di software specializzati alla funzione preposta. Tra soluzioni tradizionali e sistemi più avveniristici non mancano in Rema le proposte ideali per la propria necessità e che sappia unire all'esigenza di un'alta produttività, la ricerca di una qualità superiore del prodotto finito che si vuole ottenere.



A sinistra: il piano lavoro può essere attrezzato di tavola girevole integrata con la stessa altezza di allineamento della tavola fissa
A destra: particolare di uno stampo per la generazione di cerchi automobilistici in lega



"Tutti i nostri centri di lavoro, - conclude Gamba -, sono dotati di una sofisticata elettronica, sensoristica, software specifici di monitoraggio, telediagnosi e controllo remoto. Nascono quindi già predisposti, in opzione, ad essere integrabili nei sistemi produttivi che impiegano i requisiti di Industria 4.0 da parte degli utilizzatori finali."

Rema Control lascia libera scelta al Cliente dell'unità CNC più idonea, proponendo marche quali Fanuc 31iMB, Heidenhain iTNC530 o Siemens 840D sl, con tutte le principali opzioni software incluse.

**Alta flessibilità
d'uso per
produzioni
diversificate**

LEONARD

- Centro di lavoro verticale a montante mobile -



LEONARD LT5 40

Lavorazione in pendolare e
5 assi continui.

Tavola fissa:

4.300x820 mm / Carico max 8.000 Kg

Tavola girevole integrata:

Ø800 mm / Carico max 3.000 Kg

Corsa assi lineari X / Y / Z:

4.000 / 1.000 / 1.000 mm (righe ottiche)

Velocità max assi 50.000 mm/min

Testa Tiltante:

asse B +/- 92°

Elettromandrino alta coppia:

12.000 giri/min / 38 kW / 268 Nm / ISO 40

Magazzino utensili integrato:

50 utensili a bordo / Posto fisso

CNC:

Heidenhain - Fanuc - Siemens



Rema Control s.r.l.

Via del Carroccio, 102

24040 STEZZANO (BG) - Italy

Tel. +39 035 592002 - Fax +39 035 592382

e-mail: marketing@remacontrol.it

<http://www.remacontrol.it>